Epoxidové systémy

Plastiková ocel

Licí pryskyřice PLUS 90

Nízká viskozita | křišťálově čirá | zalévací hmota | tloušťka vrstvy až 90 mm

Systém epoxidových pryskyřic WEICON Licí pryskyřice Plus 90 je zalévací hmota s krystalicky čirým vytvrzením. Její speciální složení umožňuje tloušťku vrstvy až 90 mm. Směs lze také použít k nátěru citlivých povrchů a jako ochranu před poškozením. Licí pryskyřice má nízkou viskozitu, vysokou mechanickou stabilitu, je odolná proti rázu, má vysokou odolnost vůči vlhkosti a dobrou odolnost proti UV záření. Lze velmi dobře opracovat ručně i strojně – ať už broušením, pilováním nebo vrtáním. Licí pryskyřice Plus 90 je zvláště vhodná pro aplikace s vysokými vizuálními požadavky. Ať už jde o výrobu designových předmětů, výrobu nábytku, veletržní výstavbu, stavbu jachet a lodí, zpracování dřeva, umělecké řemeslo nebo zahradnictví a krajinářství - licí pryskyřice je vhodná pro širokou škálu aplikací.

Vlastnosti		
Báze		epoxid
Plnivo		neplněné
Konzistence		kapalina
Odstín		křišťálově čistá
Zpracování		
Teplota zpracování		+20°C až +25°C
Teplota komponentů		> 3 °C nad rosným bodem
Relativní vlhkost vzduchu		< 85 %
Mísicí poměr podle hmotnosti		100:42
Mísicí poměr podle objemu		100:50
Viskozita směsi	při +25°C	180-230 mPa·s
Hustota směsi		1,1 g/cm³
Spotřeba	Tloušťka vrstvy 1.0 mm	1,1 kg/m²
max. tloušťka vrstvy	na pracovní krok	90 mm

Zpracování		
Doba zpracovatelnosti	při 25 °C, 1 kg dávka	30-35 h
Dodatečná vrstva po	(35 % pevnost)	2,5 dny
Pracovní síla po	(50 % pevnost)	4 dny
Konečná pevnost	(100 % pevnost)	14 dny
Smrštění		0,35 %
Mechanické vlastnosti po vytvrzení		
- určeno po vytvrzení při		24 h RT + 24 h 60 °C
Pevnost v tahu	DIN EN ISO 527-2	33 MPa
Prodloužení do přetržení (v tahu)	DIN EN ISO 527-2	14 %
E-modul (v tahu)	DIN EN ISO 527-2	1.000-1.200 MPa
Pevnost v tlaku	DIN EN ISO 604	30 MPa
Pevnost v ohybu	DIN EN ISO 178	21 MPa
Tvrdost (Shore D)	DIN ISO 7619	73±3
Taberova zkouška	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 ot.)	0,7 g / 0,7 cm³
Pevnost ve smyku (překrytí) tloušťka materiálu 1,5 mm DIN EN 1465		
Ocel 1.0338 pískovaná		15 MPa
Pískovaná nerezová ocel V2A		12 MPa
Hliník pískovaný		10 MPa
Galvanizovaná ocel		12 MPa
Teplotní vlastnosti		
Teplotní odolnost		-35°C (-4°F) až +120°C (+248°F)
Teplotní tvarová stálost	DIN EN ISO 75-2	+29 °C
Tepelná vodivost	DIN EN ISO 22007-4	0,24 W/m·K
Tepelná kapacita	DIN EN ISO 22007-4	1,86 J/(g·K)
Elektrické vlastnosti		
Odolnost	DIN EN 62631-3-1	2,26·10^14 Ω·m
Magnetický		ne

Návod k použití

Při používání produktů WEICON je třeba dodržovat fyzikální, bezpečnostní, toxikologické a ekologické údaje a předpisy v našich bezpečnostních listech ES (www.weicon.com).

Předúprava povrchu

Úspěšná aplikace licí pryskyřice Plus 90 závisí na důkladné předúpravě všech povrchů. To je nejdůležitější faktor pro celkový úspěch. Prach, špína, olej, mastnota, rez a vlhkost mají negativní dopad na přilnavost. Proto je třeba před zpracováním Licí pryskyřice 90 dodržovat následující body: Obrobky, které mají být odlévány, musí být suché, bezprašné, zbavené nečistot a volných částí, jakož i oleje a mastnoty. Proto důkladně odstraňte všechny nečistoty a uvolněné části. Pro čištění a odmašťování doporučujeme WEICON Povrchový čistič. Dutiny je nutné velmi opatrně čistit stlačeným vzduchem nebo vysát. Po každé mechanické předúpravě by měly být povrchy očištěny stlačeným vzduchem a znovu WEICON Povrchovým čističem. Nejlepších výsledků je dosaženo při okolní teplotě mezi 20 °C a 25 °C. Licí pryskyřice Plus 90, stejně jako obrobky, by také měly být v tomto teplotním rozsahu. Trhliny, díry, mezery a porézní povrchy by měly být předem vyplněny nebo utěsněny pomocí Licí pryskyřice Plus 90 nebo MS 1000. Za tímto účelem intenzivně zapracujte licí pryskyřici do povrchu v příčných vrstvách pro tenký přednátěr pro dosažení maximální přilnavosti

Poznámka
Specifikace a doporučení uvedené v tomto technickém listu nesmí být považovány za zaručené vlastnosti produktu. Vycházejí z našich laboratorních testů a praktických zkušeností. Protože jednotlivé podmínky použití jsou mimo naše znalosti, kontrolu a odpovědnost, poskytujeme tyto informace nezávazně. Garantujeme trvale vysokou kvalitu našich výrobků. Doporučují se však vlastní adekvátní laboratorní a praktické zkoušky, zda daný výrobek splňuje požadované vlastnosti. Nelze z nich odvodit nárok. Za nevhodné nebo jiné než specifikované aplikace nese odpovědnost pouze uživatel.

WEICON Middle East L.L.C.
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o.
Česká republika
telefon +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG
(ředitelství) Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Romania SRL
Rumunsko
telefon +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON Jihovýchodní Asie Pte Ltd
Singapur
telefon (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Inc.
Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Iberika S.L.
Španělsko
telefon +34 (0) 914 7997 34
info@weicon.es

WEICON Italia S. r. L.
Itálie
telefon +39 (0) 010 2924 871
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd
Jižní Afrika telefon +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

Epoxidové systémy
Plastiková ocel

Licí pryskyřice PLUS 90

a zamezení vzduchových bublin. Pomocí této techniky epoxidová pryskyřice dobře proniká do všech prasklin a děr. Po předúpravě povrchu nechte díly několik hodin vytvrdnout (52 hodin u Plus 90/ 8 hodin u MS 1000) a chraňte je před kontaminací.

Bednění

Nejprve nařežte bednící materiál na požadovaný rozměr a okraje začistěte přípravkem Povrchovým čističem. Pamatujte, že boční stěny by měly být o 2 cm vyšší než obrobek. Zvláště důležité je pečlivě utěsnit okraje. K tomuto účelu doporučujeme flexibilní lepidlo a tmel WEICON Flex 310 M. Tmel se nanáší na styčné plochy mezi hranami a základovou deskou. Poté obrobky spojte a upevněte šrouby. Dále utěsněte rohové spoje a nechte vytvrdnout cca. 24 hodin. Aby bylo možné následně snáze vyjmout odlévaný materiál z formy, měl by být bednicí materiál před montáží nejprve důkladně ošetřen separačním prostředkem bez silikonu. Pro hladké povrchy doporučujeme WEICON Oddělovač tekutý F 1000 nebo pro porézní povrchy WEICON Oddělovač vosk P 500. Po dokončení bednění je vše připraveno k odlévání pryskyřice. Pro dokonalé odlití bednění rovnoměrně opalte otevřeným plamenem, např. hořákem s plynovou kartuší, krátce před litím.

Mísení

Pracovní prostor by měl být bezprašný, suchý a dobře větraný. Pryskyřici a tvrdidlo spolu důkladně promíchejte, bez bublinek a po dobu nejméně čtyř minut při 20 °C až 25 °C. K tomuto účelu lze použít přiloženou zpracovatelskou špachtli nebo mechanický mixér, jako je míchadlo z nerezové oceli. U mechanických míchadel je nutné použít nízkou rychlost max. 500 ot/min. Složky by se měly míchat, dokud se nedosáhne homogenní směsi. Mísicí poměr obou složek musí být přísně dodržován, protože jinak budou výsledkem odlišné fyzikální hodnoty (max. odchylka +/- 2%). Smíchejte pouze tolik, kolik je potřeba pro jeden proces lití. Uvedená doba zpracovatelnosti 30-35 hodin se vztahuje na dávku materiálu 1 kg a teplotě materiálu 25°C. Míchání většího množství nebo vyšších teplot zpracování povede k rychlejšímu vytvrzení v důsledku typického reakčního tepla epoxidových pryskyřic. Po promíchání přendejte licí hmotu do čisté nádoby a nechte cca 30 minut, aby vzduchové bublinky mohly uniknout. V případě silných vzduchových inkluzí doporučujeme použití vakuové pumpy.

Vylévání

Nalijte Licí pryskyřici Plus 90 do formy z velmi nízké výšky. Maximální tloušťka vrstvy by neměla být překročena 90 mm. Vyšší tloušťky vrstvy způsobují silné exotermické reakce, které mohou vést ke žloutnutí a praskání. Po odlití lze vzduchové kapsy odstranit zahřátím povrchu pryskyřice, např. horkovzdušnou pistolí nebo hořákem s plynovou kartuší. Po následné době přetírání - 52 hodin, lze nanést další vrstvu až do výšky 90 mm. Extrémní teploty, horko nebo chlad a vlhkost mohou mít negativní vliv na vzhled a vlastnosti epoxidových licích pryskyřic.

Vytvrzení

Konečné tvrdosti je dosaženo nejpozději po 2 týdnech při 20°C (68°F) Při nižších teplotách lze vytvrzení urychlit rovnoměrným působením tepla, např. s topným tělesem, horkovzdušným ventilátorem nebo přímotopem. Platí následující základní pravidlo: Každé zvýšení o + 10°C (50°F) nad pokojovou teplotu (20°C / 68°F) zkrátí dobu vytvrzování o polovinu. Teploty pod 16°C (61°F) prodlužují dobu vytvrzování, při teplotě 5°C (41°F) a nižší, neproběhne téměř žádná reakce.

Oplechování

Po úplném vytvrzení lze bednění opatrně a úplně odstranit. Následné ošetření: Před broušením připravte frézkou hladké hrany. Poté brousit a leštit, dokud není čirá. K tomu lze použít vibrační brusku. Konečný povrch lze načisto zbrousit následující zrnitostí: Na začátku zrnitost 80/120 až zrnitost 2500, na přání až zrnitost 4000. Povrch lze následně vyleštit akrylovou nebo plexi pastou a leštícími pady. Tím se odstraní všechny stopy po broušení a povrch bude lesklý a jasný.

Následné ošetření:

Před broušením připravte frézkou hladké hrany. Poté brousit a leštit, dokud není čirá. K tomu lze použít vibrační brusku. Konečný povrch lze načisto zbrousit následující zrnitostí: Na začátku zrnitost 80/120 až zrnitost 2500, na přání až zrnitost 4000. Povrch lze následně vyleštit akrylovou nebo plexi pastou a leštícími pady. Tím se odstraní všechny stopy po broušení a povrch bude lesklý a jasný.

Skladování

Skladujte při pokojové teplotě na suchém místě. Otevřené nádoby lze skladovat při teplotě +18°C až +28°C po dobu nejméně 24 měsíců od data dodání. Otevřené nádoby musí být spotřebovány do 6 měsíců.

rozsah dodávky

Procesní špachtle | Návod k použití | Rukavice | Pryskyřice & Tvrdidlo

Poznámka
Specifikace a doporučení uvedené v tomto technickém listu nesmí být považovány za zaručené vlastnosti produktu. Vycházejí z našich laboratorních testů a praktických zkušeností. Protože jednotlivé podmínky použití jsou mimo naše znalosti, kontrolu a odpovědnost, poskytujeme tyto informace nezávazně. Garantujeme trvale vysokou kvalitu našich výrobků. Doporučují se však vlastní adekvátní laboratorní a praktické zkoušky, zda daný výrobek splňuje požadované vlastnosti. Nelze z nich odvodit nárok. Za nevhodné nebo jiné než specifikované aplikace nese odpovědnost pouze uživatel.

WEICON Middle East L.L.C.
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o.
Česká republika
telefon +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG
(ředitelství) Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Romania SRL
Rumunsko
telefon +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON Jihovýchodní Asie Pte Ltd
Singapur
telefon (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Inc.
Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Iberika S.L.
Španělsko
telefon +34 (0) 914 7997 34
info@weicon.es

WEICON Italia S. r. L.
Itálie
telefon +39 (0) 010 2924 871
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd
Jižní Afrika telefon +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

Epoxidové systémy
Plastiková ocel

Licí pryskyřice PLUS 90

Příslušenství

10000147	Čistič S, 500 ml, transparentní
10000347	Čistič S, 5 L, bezbarvý, průhledný
10024313	Povrchový čistič, 400 ml, transparentní
10025288	Povrchový čistič, 5 L, transparentní
10026712	Oddělovač forem Vosk P 500, 150 g
10026647	Oddělovač forem Tekutý F 1000, 250 ml, bílá, mléčná
10057240	Flex 310 M® Classic, 200 ml, šedá
10024676	Barevná pasta - černá, 250 g
10010887	Aplikační špachtle, 1 kus
10022562	Aplikační špachtle, 1 kus
10008633	Plechovka, 1 kus
10001978	Míchací spirála z nerezové oceli, 1 kus
10016002	Rozprašovací pumpa WPS 1500, 1 kus
10039667	Kabelové nůžky No. 35, 1 kus

Doporučené vybavení

vrtačka

orbitální bruska

směrovač

horkovzdušná pistole

hořák na plynové kartuše

horkovzdušný nebo ventilátorový ohřívač

tepelná kapsa

laminovací a modelážní štětec

vakuová pumpa

leštící materiál

průmyslový vysavač

stlačený vzduch

textilní páska

šroubové svorky

hadřík nepouštějící vlákna

Převodní tabulka

(°C x 1,8) + 32 = °F	Nm x 8,851 = lb·in
mm/25,4 = inch	Nm x 0,738 = lb·ft
µm/25,4 = mil	Nm x 141,62 = oz·in
N x 0,225 = lb	mPa·s = cP
N/mm^2 x 145 = psi	N/cm x 0,571 = lb/in
MPa x 145 = psi	kV/mm x 25,4 = V/mil

Dostupné velikosti

10061002	Licí pryskyřice PLUS 90, 200 g, křišťálově čistá
10061008	Licí pryskyřice PLUS 90, 0,5 kg, křišťálově čistá
10061015	Licí pryskyřice PLUS 90, 1 kg, křišťálově čistá

na detail produktu

Poznámka
Specifikace a doporučení uvedené v tomto technickém listu nesmí být považovány za zaručené vlastnosti produktu. Vycházejí z našich laboratorních testů a praktických zkušeností. Protože jednotlivé podmínky použití jsou mimo naše znalosti, kontrolu a odpovědnost, poskytujeme tyto informace nezávazně. Garantujeme trvale vysokou kvalitu našich výrobků. Doporučují se však vlastní adekvátní laboratorní a praktické zkoušky, zda daný výrobek splňuje požadované vlastnosti. Nelze z nich odvodit nárok. Za nevhodné nebo jiné než specifikované aplikace nese odpovědnost pouze uživatel.

WEICON Middle East L.L.C.
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o.
Česká republika
telefon +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG
(ředitelství) Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Romania SRL
Rumunsko
telefon +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON Jihovýchodní Asie Pte Ltd
Singapur
telefon (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Inc.
Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Iberika S.L.
Španělsko
telefon +34 (0) 914 7997 34
info@weicon.es

WEICON Italia S. r. L.
Itálie
telefon +39 (0) 010 2924 871
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd
Jižní Afrika telefon +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

Epoxidové systémy
Plastiková ocel

Licí pryskyřice PLUS 90

Odolnost

Výfukové plyny	+	Uhličitan draselný	+
Aceton	o	Hydroxid draselný 0-20 % (louh draselný)	+
Ethylether	+	Vápenné mléko	+
Ethylalkohol	o	Kyselina karbolová	-
Ethylbenzen	-	Kreasotový olej	-
Alkálie (alkalická látka)	+	Kyselina kresylová	-
Uhlovodíky, alifatické (ropné deriváty)	+	Hydroxid hořečnatý	+
Kyselina mraveční >10 % (kyselina methanová)	-	Kyselina maleinová (kyselina cis-ethylendikarboxylová)	+
Bezvodý amoniak 25%	+	Methanol (metylalkohol) < 85 %	-
Amylacetát	+	Merální olej	+
Amylalkohol	+	Naftalen	-
Uhlovodíky, aromatické (benzen, toluen, xylen)	+	Naftan	-
Hydroxid barnatý	+	Uhličitan sodný (soda)	+
Benzín (92-100 oktan)	+	Hydrogenuhličitan sodný (hydrogenuhličitan sodný)	+
Kyselina bromovodíková <10 %	+	Chlorid sodný (kuchyňská sůl)	+
Butylacetát	+	Hydroxid sodný >20 % (louh sodný)	o
Butylalkohol	+	Louh sodný	+
Hydroxid vápenatý (hašené vápno)	+	Topný olej, nafta	+
Kyselina chloroctová	-	Kyselina šťavelová <25 % (kyselina ethandiová)	+
Chloroform (trichlormethan)	o	Perchloraethylen	o
Kyselina chlorosírová (mokrá a suchá)	-	Petrolej	+
Chlorovaná voda (bazénová koncentrace)	+	Oleje, rostlinné a živočišné	+
Kyselina chlorovodíková	+	Kyselina fosforečná <5%	+
Chromová lázeň	+	Kyselina ftalová, anhydrid kyseliny ftalové	+
Kyselina Chromová	+	Surový olej	+
Dieselová paliva	+	Kyselina dusičná <5 %	o
Minerální oleje a produkty z minerálních olejů	+	Kyselina chlorovodíková <10 %	+
Kyselina octová zředěná < 5 %	+	Oxid siřičitý (mokrý a suchý)	+
Etanol <85 % (etylakohol)	+	Sirouhlík	+
Maziva, oleje a vosky	+	Kyselina sírová <5%	o
Kyselina fluorovodíková zředěná	o	White spirit	+
Kyselina třeslová zředěná <7 %	+	Tetrachlormethan (tetrachlormethan)	+
Glycerin (trihydroxipropan)	+	Tetralin (tetrahydronaftalen)	o
Glykol	o	Toluen	-
Kyselina Huminová	+	Trichlorethylen	o
Impregnační oleje	+	Peroxid vodíku <30 % (superoxid vodíku)	+
Potaš	+	Xylen	-

+=odolný 0 = omezený čas- = neodolný*-skladování všech typů WEICON Plastikových ocelí musí být za teploty chemikálie +20°C

Poznámka
Specifikace a doporučení uvedené v tomto technickém listu nesmí být považovány za zaručené vlastnosti produktu. Vycházejí z našich laboratorních testů a praktických zkušeností. Protože jednotlivé podmínky použití jsou mimo naše znalosti, kontrolu a odpovědnost, poskytujeme tyto informace nezávazně. Garantujeme trvale vysokou kvalitu našich výrobků. Doporučují se však vlastní adekvátní laboratorní a praktické zkoušky, zda daný výrobek splňuje požadované vlastnosti. Nelze z nich odvodit nárok. Za nevhodné nebo jiné než specifikované aplikace nese odpovědnost pouze uživatel.

WEICON Middle East L.L.C.
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o.
Česká republika
telefon +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG
(ředitelství) Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Romania SRL
Rumunsko
telefon +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON Jihovýchodní Asie Pte Ltd
Singapur
telefon (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Inc.
Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Iberika S.L.
Španělsko
telefon +34 (0) 914 7997 34
info@weicon.es

WEICON Italia S. r. L.
Itálie
telefon +39 (0) 010 2924 871
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd
Jižní Afrika telefon +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr